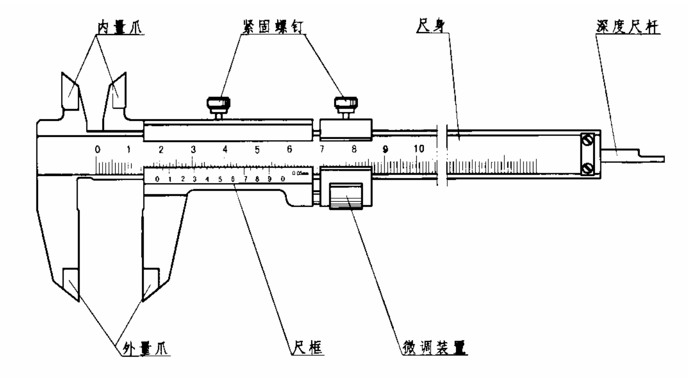
靖江量具有限公司

游标卡尺使用说明书

感谢您对我们的信任，欢迎您选用本公司的产品，本公司将热诚为您服务。为使您更方便、更快捷地使用本产品，请您在使用前认真阅读此说明书，并放于方便位置以备日后查阅。

游标卡尺是利用游标原理对两测量爪相对移动所分隔的距离进行读数的一种通用长度测量工具。

基本结构简图

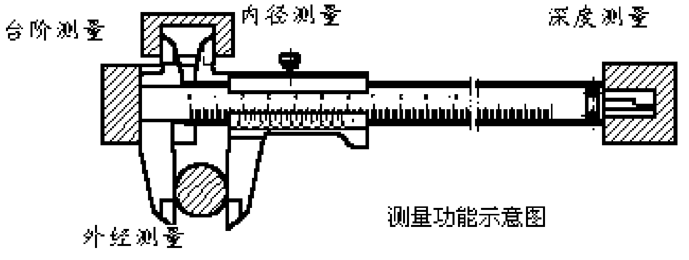


基本参数

型式（GB/T1214.2-1996）	测量范围（mm）	游标读数值(mm)
Ⅰ 型	0 ～ 125， 0 ～ 150 0 ～ 200	0．02， 0．05
Ⅱ 、 Ⅲ 型	0 ～ 300	
Ⅲ 型	0 ～ 500 0 ～ 1000	

性能特点：

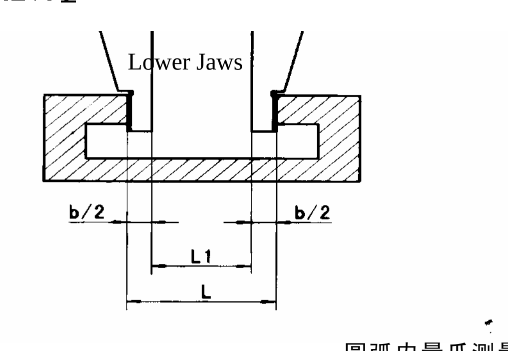
* 0-200mm 以下规格的卡尺具有测量内径、外径、深度、台阶四种功能（见右图）。
* 测量范围大于 200mm 的卡尺可配有微调装置。
* 采用不锈钢或优质碳素钢材料。
* 刻线面无光泽镀铬，激光刻线或镀黑铬照相刻线。



测量功能示意图

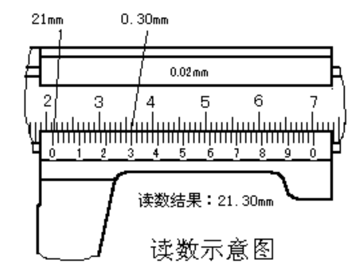
使用说明：

* 使用前，松开尺框上紧固螺钉，将尺框平稳拉开，用布将测量面、导向面擦干净。
* 检查“零”位：轻推尺框，使卡尺两个量爪测量面合并，观察游标“零”刻线与尺身“零”刻线应对齐，游标尾刻线与尺身相应刻线应对齐。否则，应送计量室或有关部门调整。
* 测量外径尺寸时，应将两外测量面与被测表面相贴合。
* 测量内孔尺寸时，量爪应在孔的直径方向上测量。
* 测量深度尺寸时，应使深度尺杆与被测工件底面相垂直。
* 圆弧内测量爪测量(参见右边示意图)：
  圆弧内测量爪测量孔径、沟槽等内尺寸时，卡尺的读数 L1 是量爪内测量面间的距离，被测的正确尺寸还应加上量爪尺寸 b, 即 L= L1 + b 。圆弧内量爪 b 的尺寸一般为 10㎜ 或 20㎜ 。



圆弧内量爪测量示意图

* 读数方法示例：
  当尺身刻度值为 1 mm， 游标读数值为 0.02 mm 时， 如右图的情况，尺身读数是 21 mm，游标读数是 0.30 mm。 读数结果应是：21.30mm



读数示意图

注意事项：

* 不要把卡尺当作卡钳或螺丝板手用，或把量爪的尖端用作划线工具、圆规等。
* 移动尺框和微动装置时，应松开紧固螺钉。
* 带深度尺的卡尺，用完后要合并量爪。否则，较细的深度尺露在外边，容易变形甚至 折断。卡尺使用完毕，必须擦净上油，放回到卡尺盒内（或袋内）。不要将卡尺放在磁性物体上。发现卡尺带有磁性，应及时退磁后方可使用。

信誉卡（保修单）

* 本公司产品合格证即信誉卡，保修及服务内容请见信誉卡有关条目。
* 本公司致力于追求完美无止境，实际产品和说明书可能略有不同，恕不另行通知，敬请见谅。